Weller®

WMRT

- (D) **Betriebsanleitung**
- (F) **Mode d'emploi**
- (NL) **Gebruiksaanwijzing**
- (I) **Istruzioni per l'uso**
- (GB) **Operating Instructions**
- (S) **Instruktionsbok**
- (E) **Manual de uso**
- (DK) **Betjeningsvejledning**
- (P) **Manual do utilizador**
- (FIN) **Käyttöohjeet**
- (GR) **Οδηγίες Λειτουργίας**
- (TR) **Kullanım kılavuzu**
- (CZ) **Návod k použití**
- (PL) **Instrukcja obsługi**
- (H) **Üzemeltetési utasítás**
- (SK) **Návod na používanie**
- (SLO) **Navodila za uporabo**
- (EST) **Kasutusjuhend**
- (LT) **Naudojimo instrukcija**
- (LV) **Lietošanas instrukcija**

COOPER Hand Tools

Inhaltsverzeichnis — Seite

1. Achtung! 1
2. Beschreibung 1
3. Inbetriebnahme 1
4. Potentialausgleich 1
5. Arbeitshinweise 1
6. Zubehör 1

Innehållsförteckning — Sidan

1. Observera! 6
2. Beskrivning 6
3. Idrigttagning 6
4. Potentialutjämning 6
5. Arbetstips 6
6. Tillbehör 6

Table des matières — Page

1. Attention! 2
2. Description 2
3. Mise en service 2
4. Compensation du potentiel 2
5. Utilisation 2
6. Accessoires 2

Indice — Página

1. Atencion! 7
2. Descripción 7
3. Puesta en funcionamiento 7
4. Equipontencial 7
5. Instrucciones 7
6. Accesorios 7

Inhoud — Pagina

1. Attentie! 3
2. Beschrijving 3
3. Ingebruikneming 3
4. Potentiaalvereffening 3
5. Werkwijze 3
6. Toebehoren

Indholdsfortegnelse — Side

1. Bemærk! 8
2. Beskrivelse 8
3. Ibrugtagning 8
4. Potentialudligning 8
5. Arbejdsanvisninger 8
6. Tilbehør 8

Indice — Pagina

1. Attenzione! 4
2. Descrizione 4
3. Messa in esercidio 4
4. Equalizzazione del potenziale 4
5. Consigli per l'utilizzo dello stilo 4
6. Accessori 4

Índice — Página

1. Atenção! 9
2. Descrição 9
3. Colocação em funcionamento 9
4. Compensação de potência 9
5. Instruções de trabalho 9
6. Acessórios 9

Table of contents — Page

1. Caution! 5
2. Description 5
3. Placing into Operation 5
4. Equipotential Bonding 5
5. Instruction on Use 5
6. Accessories 5

Sisällysluettelo — Sivu

1. Huomio! 10
2. Kuvaus 10
3. Käyttöönotto 10
4. Potentiaalintasaus 10
5. Työohjeet 10
6. Tarvikkeet 10

Πίνακας περιεχομένων **Σελίδα**
1. Προσοχή! 11
2. Περιγραφή 11
3. Θέση σε λειτουργία 11
4. Εξίσωση δυναμικού 11
5. Υποδείξεις εργασίας 11
6. Εξαρτήματα 11

Obsah **Strana**
1. Pozor! 16
2. Opis 16
3. Uvedenie do prevádzky 16
4. Vyrovnanie potenciálov 16
5. Pracovné pokyny 16
6. Príslušenstvo 16

Içindekiler **Sayfa**
1. Dikkat! 12
2. Tanım 12
3. Devreye alma 12
4. Potansiyel dengelemesi 12
5. Çalışma uyarıları 12
6. Aksesuar 12

Vsebina **Stran**
1. Pozor! 17
2. Tehnični opis 17
3. Pred uporabo 17
4. Izenačevanje potenciala 17
5. Navodila za delo 17
6. Pribor 17

Obsah **Strana**
1. Pozor! 13
2. Popis 13
3. Uvedení do provozu 13
4. Vyrovnání potenciálů 13
5. Pracovní pokyny 13
6. Příslušenství 13

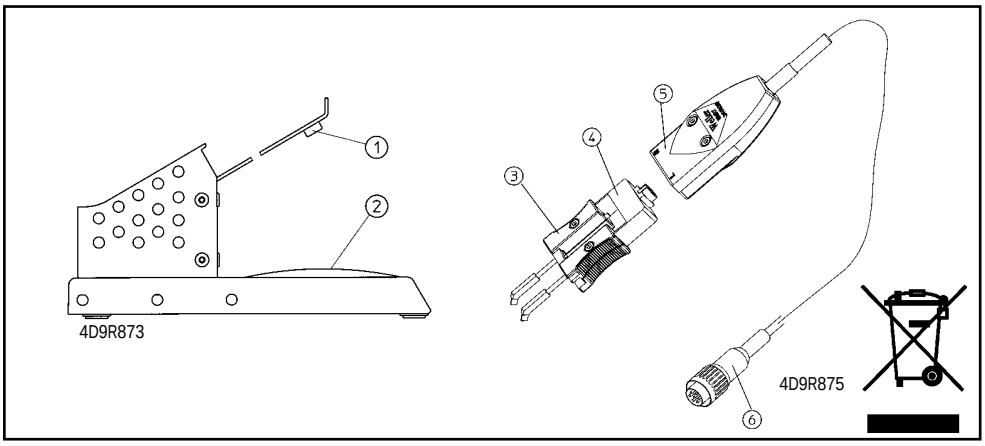
Sisukord **Lehekülg**
1. Tähelepanu! 18
2. Kirjeldus 18
3. Kasutuselevõtt 18
4. Potentsiaalide ühtlustamine 18
5. Tööjuhised 18
6. Lisavarustus 18

Spis treści **Strona**
1. Uwaga! 14
2. Opis 14
3. Uruchomienie 14
4. Wyrównanie potencjału 14
5. Wskazówki dot. pracy 14
6. Akcesoria 14

Turinys **Puslapis**
1. Dėmesio! 19
2. Aprašymas 19
3. Pradedant naudotis 19
4. Potencialų išlyginimas 19
5. Darbo nurodymai 19
6. Priedai 19

Tartalomjegyzék **Oldal**
1. Figyelem! 15
2. Leírás 15
3. Üzembevétel 15
4. Potenciálkiegyenlítés 15
5. Útmutató a munkához 15
6. Tartozékok 15

Satura **rādītājs**
1. Uzmanību! 20
2. Apraksts 20
3. Lietošanas uzsākšana 20
4. Potenciāla izlīdzināšana 20
5. Norādes darbam 20
6. Piederumi 20



D
1. Magnetschalter
2. Reinigungsschwamm
3. Griffschale
4. Lötspitzenpaar
5 Handstück
6. Anschlussstecker

F
1. Support magnétique
2. Eponge de nettoyage
3. Cuvette de poignée
4. Paire de pannes du fer à souder
5. Pièce manuelle
6. Connecteur de raccordement

NL
1. Magneethouder
2. Reinigingsspons
3. Greepschaal
4. Soldeerpuntpaar
5. Handstuk
6. Aansluitstekker

I
1. Portamagnete
2. Spugnetta per lavaggio
3. Maniglia di protezione
4. Coppia saldatoi
5. Impugnatura
6. Connettore

GB
1. Magnetic stand
2. Cleaning sponge
3. Moulded grip
4. Soldering tip pair
5. Hand piece
6. Connector plug

S
1. Magnethållare
2. Rengöringssvamp
3. Greppskål
4. Lödspetspar
5. Handdel
6. Anslutningskontakt

E
1. Soporte magnético
2. Esponja par limpiar
3. Empuñadura
4. Par de puntas de soldar
5. Mango
6. Conector

DK
1. Magnetholder
2. Rensesvamp
3. Grebriller
4. Loddespidspar
5. Håndtag
6. Stik

P
1. Suporte magnético
2. Esponja para limpeza
3. Pega
4. Par de pontas de solda
5. Elemento manual
6. Ficha de ligação

FIN
1. Magneetinpidin
2. Puhdistussieni
3. Kahvan kuppi
4. Juottokärkipari
5. Käsikappale
6. Liitäntäpistoke

1. Μαγνητικό στήριγμα
2. Σφουγγάρι καθαρισμού
3. Κέλυφος λαβής
4. Ζεύγος ακίδων συγκόλλησης
5. Χειροσυσκευή
6. Φις σύνδεσης

1. Magnetický držák
2. Čisticí hubka
3. Pažbička
4. Pár pájecích hrotů
5. Rukojeť
6. Napájecí konektor

1. Mágnestartó
2. Tisztítószivacs
3. Markolathéj
4. Forrasztócsúcs pár
5. Kézidarab
6. Csatlakozódugó

1. Magnetno držalo
2. Čistilna goba
3. Ročaj
4. Par spajkalnih konic
5. Držaj
6. Priključni vtič

1. Magnetinis laikiklis
2. Valymo kempinė
3. Rankenėlės įdubos
4. Lituoklio antgalių pora
5. Rankenėlė
6. Kištukas

1. Mıknatıs tutucu
2. Temizleme süngeri
3. Tutamak
4. Havya ucu çifti
5. El parçası
6. Bağlantı soketi

1. Uchwyt magnetyczny
2. Gąbka do czyszczenia
3. Osłona uchwytu
4. Para grotów lutowniczych
5. Rączka
6. Wtyczka przyłączeniowa

1. Magnetický držiak
2. Čistiaca huba
3. Pažbička
4. Pár spájkovacích hrotov
5. Rukoväť
6. Napájací konektor

1. Magnethoidja
2. Puhastuskäsn
3. Pideme korpus
4. Kolviotsikute paar
5. Käepide
6. Pistik

1. Magnētiskais turētājs
2. Tīrīšanas švamme
3. Roktura čaula
4. Lodēšanas smaiļu pāris
5. Korpuss
6. Pieslēguma spraudnis

WMRT

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Mirco-Entlötpinzette WMRT erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitäts-Anforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.

⚠ 1. Achtung!

Vor Inbetriebnahme des Gerätes lesen Sie bitte diese Betriebsanleitung aufmerksam durch. Bei Nichteinhaltung der Sicherheitsvorschriften droht Gefahr für Leib und Leben.

Für andere, von der Betriebsanleitung abweichende Verwendung, sowie bei eigenmächtiger Veränderung, wird von Seiten des Herstellers keine Haftung übernommen.

Sicherheitshinweise

- Den Lötkolben stets in der Originalablage ablegen.
- Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des heißen Lötwerkzeuges bringen.
- Geeignete Schutzbekleidung verwenden. Verbrennungsgefahr durch flüssiges Lötzinn.
- Den heißen Lötkolben nie unbeaufsichtigt lassen.
- Arbeiten Sie nicht an unter Spannung stehenden Teilen.

2. Beschreibung

Sehr handliche Entlötpinzette zur Bearbeitung feinster SMD Elektronik. Das Lötspitzenpaar kann bei Bedarf werkzeuglos gewechselt werden und ohne zusätzliche Ausrichtung der Lötspitzen verwendet werden. Durch die integrierten 2 X 40 W Heizelemente wird die Lötspitzentemperatur blitzschnell erreicht und exakt ausgeregelt. Durch eine eingebaute Sensorik im Handgriff wird die Entlötpinzette beim Ablegen automatisch abgeschaltet.

3. Inbetriebnahme

Entlötpinzette in der Sicherheitsablage ablegen und sicherstellen dass sich das Handstück (5) ordnungsgemäß im Magnethalter (1) liegt. Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des Lötwerkzeugs bringen. Den Anschlussstecker (6) in die Versorgungseinheit einstecken und verriegeln. An der Versorgungseinheit die gewünschte Temperatur einstellen. Nach Ablauf der benötigten Aufheizzeit die beiden Lötspitzen mit etwas Lot benetzen.

4. Potentialausgleich

Ein gewünschter Potentialausgleich zur Lötspitze kann über das verwendete Versorgungsgerät hergestellt werden. Die Anschlussmöglichkeiten einer Potentialausgleichsleitung sind in der Betriebsanleitung der Versorgungseinheit beschrieben.

5. Arbeitshinweise

Lötspitzenwechsel

Vorsicht Verbrennungsgefahr! Das Auswechseln der Lötspitzen darf nur im kaltem Zustand erfolgen. Für den Lötspitzenwechsel wird kein Werkzeug benötigt. Die Lötspitze ist im Handstück (5) gesteckt kann durch einfaches Ziehen an den Griffschalen (3) ausgesteckt werden.

Achtung:

Immer auf ordnungsgemäßen Sitz der Lötspitze achten.

Beim Einsetzen der neuen Lötspitze muss darauf geachtet werden, dass die Lötspitze in einem Vorgang vollständig bis zum Anschlag eingesteckt wird. Der Betrieb mit nicht vollständig eingesteckter Lötspitze kann zu Fehlfunktionen führen.

Beim ersten Aufheizen die selektive verzinnbare Lötspitze mit Lot benetzen. Diese entfernt lagerbedingte Oxydschichten und Unreinheiten der Lötspitze. Bei Lötpausen und vor dem Ablegen des Lötkolbens immer darauf achten, dass die Lötspitze gut verzinnt ist. Keine zu aggressiven Flussmittel verwenden.

Reinigungsschwamm (2) stets feucht halten. Dazu nur destilliertes Wasser verwenden.

6. Zubehör

Lötspitzen Bilder RT-Tips siehe Seite 21.

Technische Änderungen vorbehalten!

Technische Daten

Anschlussspannung:	24 V
Leistung:	80 W
Aufheizzeit:	3 sec.
Max. Temp.:	450°C

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant le micro pincette à dessouder WMRT. Lors de la fabrication, des exigences de qualité très sévères assurant un fonctionnement parfait de l'appareil, ont été appliquées.

⚠ 1. Attention!

Avant la mise en service de l'appareil, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi. Dans le cas du non-respect des consignes de sécurité, il y a danger pour le corps et danger de mort.

Le fabricant décline toute responsabilité pour les utilisations autres que celles décrites dans le mode d'emploi de même que pour les modifications effectuées par l'utilisateur.

Consignes de sécurité

- Déposer toujours le fer à souder dans le support d'origine.
- Eloigner tous les objets inflammables du fer à souder brûlant.
- Porter des vêtements de protection adéquats. Danger de brûlure par l'étain en fusion.
- Ne jamais laisser le fer à souder brûlant sans surveillance.
- Ne travaillez pas sur des pièces sous tension.

2. Description

Pincette de dessoudage très ergonomique pour le dessoudage des composants électroniques montés en surface (CMS). En cas de besoin, la paire de pannes peut être changée sans outil et utilisée sans orientation supplémentaire des pannes. Grâce aux deux éléments chauffants 40W intégrés, la température de soudage est atteinte en un temps record et régulée avec précision. Le capteur intégré à la poignée coupe la pincette dès qu'elle est déposée sur son support.

3. Mise en service

Pincette à dessouder dans le support de sécurité et s'assurer que la pièce manuelle (5) est correctement placée dans le support magnétique (1). Eloigner tous les objets combustibles de l'outil de soudage. Insérer le connecteur de raccordement (6) dans l'unité d'alimentation et le bloquer. Régler la température souhaitée dans l'unité d'alimentation. Une fois la période de chauffage nécessaire écoulée, appliquer un peu de soudure sur les deux pannes du fer à souder.

4. Compensation du potentiel

Si une compensation du potentiel avec la panne est souhaitée, elle peut être réalisée au travers de l'unité d'alimentation. Les possibilités de raccordement d'une ligne d' équipotentialité sont décrites dans la notice de l'unité d'alimentation.

5. Instructions d'emploi

Remplacement des pannes du fer à souder

Attention danger de brûlures ! Ne remplacer les pannes du fer à souder que lorsqu'elles sont froides. Aucun outil n'est nécessaire pour le remplacement des pannes du fer à souder. La panne du fer à souder est insérée dans la partie arrière de pièce manuelle (5), il suffit de la tirer de la poignée souple de la panne du des cuvettes de poignée (3).

Attention:

Toujours veiller au bon positionnement de la panne.

Au moment d'emboîter la nouvelle panne, veiller à bien l'enclencher à fond en un seul tour de main. Une panne mal emboîtée peut entraîner des dysfonctionnements.

Lors de la première mise en température, étamer la panne pour supprimer les couches d'oxyde et les impuretés dues au stockage. En période d'inactivité et avant de poser le fer, s'assurer que la panne est bien étamée. Ne pas utiliser des décapants trop agressifs.

L'éponge de nettoyage (2) doit toujours être humide. Utiliser exclusivement de l'eau distillée pour l'humidifier.

6. Accessoires

Pannes figure Pannes RT, voir les pages 21.

Sous réserve de modifications techniques!

Caractéristiques techniques

Tension d'alimentation:	24 V
Puissance:	80 W
Durée de chauffe:	3 sec.
Température maxi.:	450°C

We danken u voor de aankoop van de Weller-micro soldeerruimpincet WMRT en het door u gestelde vertrouwen in ons product. Bij de productie werd aan de strengste kwaliteitsvereisten voldaan om een perfecte werking van het toestel te garanderen.

⚠ 1. Attentie!

Gelieve voor de ingebruikneming van het toestel de gebruiksaanwijzing aandachtig door te nemen. Bij het niet naleven van de veiligheidsvoorschriften dreigt gevaar voor leven en goed.

Voor ander, van de gebruiksaanwijzing afwijkend gebruik, alsook bij eigenmachtige verandering, wordt door de fabrikant geen aansprakelijkheid overgenomen.

Veiligheidsinstructies

- De soldeerbout altijd in de originele houder leggen.
- Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het soldeerwerktuig verwijderen.
- Geschikte veiligheidskleding gebruiken. Verbrandingsgevaar door vloeibaar soldeertin.
- De hete soldeerbout nooit onbeheer laten.
- Werk niet aan onder spanning staande delen.

2. Beschrijving

Heel handige soldeerruimpincet voor de beweking van de fijnste SMD elektronica. Het paar sodeepunten kan indien nodig zonder gereedschap vevangen worden en zonder bijkomende afstelling van de soldeerpunten gebruikt worden. Door de geïntegreerde 2 X 40W verwarmingselementen wordt de soldeerpunttemperatuur bliksemsnel bereikt en exact geregeld. Door een ingebouwde sensor in de handgreep wordt de soldeerruimpincet bij het afleggen automatisch uitgeschakeld.

3. Ingebruikneming

Soldeerruimpincet in de veiligheidshouder leggen en ervoor zogen het handstuk handstuk (5) goed in de magneethouder (1) ligt. Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het soldeerwerktuig verwijderen.De aansluitstekker (6) in de voedingseenheid steken en vergrendelen. Aan de voedingseenheid de gewenste temperatuur instellen.Na het verstrijken van de benodigde opwarmingstijd de beide soldeerpunten van een beetje soldeersel voorzien.

4. Potentiaalvereffening

Een gewenste potentiaalvereffening met de soldeerpunt kan via de gebruikte voedingseenheid tot stand gebracht worden. De aansluitmogelijkheden van een potentiaalvereffening zijn in de gebruiksaanwijzing van de voedingseenheid beschreven.

5. Werkvoorschriften

Soldeerpuntwissel

Opgelet verbrandingsgevaar! Het vervangen van de soldeerpunten mag alleen in koude toestand gebeuren. Voor de soldeerpuntwissel is er geen werktuig nodig. De soldeerpunt is in het achterste handstuk (5) gestoken, die kan door het gewoon trekken aan de softgreep van de greepschalen (3) uitgenomen worden.

Attentie:

Altijd op de goede zitting van de soldeerpunt letten.

Bij het plaatsen van de nieuwe soldeerpunt moet erop gelet worden dat de soldeerpunt in een bewerking volledig tot aan de aanslag ingestoken wordt. Het gebruik met niet volledig ingebrachte soldeerpunt kan tot storingen leiden.

Bij het eerste opwarmen de selectieve vertinbare soldeerpunt met soldeersel nat maken. Die verwijdert oxidelagen en onreinheden aan de soldeerpunt. Bij soldeerpuazes en voor het afleggen van de soldeerbout er altijd op letten dat de soldeerpunt goed vertind is. Geen te agressieve vloeimiddelen gebruiken.

Reinigingsspons (2) altijd vochtig houden. Hiervoor alleen gedestilleerd water gebruiken.

6. Toebehoren

Soldeerpunten afbeeldingen RLT-tips zie pagina 21.

Technische wijzigingen voorbehouden!

Technische gegevens

Aansluitspanning:	24 V
Vermogen:	80 W
Opwarmingstijd:	3 sec.
Max. temp.:	450°C

Grazie per la fiducia accordataci acquistando lo micropinzetta per dissaldatura WMRT. È una stazione ad aria calda rispetto dei più severi requisiti di qualità, così da garantire un funzionamento perfetto dell'apparecchio.

⚠ 1. Attenzione!

Prima di mettere in funzione l'apparecchio, leggere accuratamente queste Istruzioni per l'uso e le Norme di sicurezza allegate. La mancata osservanza delle norme di sicurezza può causare pericolo per la vita e la salute.

Il costruttore non è responsabile per un uso dell'apparecchio diverso da quello previsto nelle presenti Istruzioni per l'uso né per eventuali modifiche non autorizzate.

Sicurezza

- Riporre lo stilo brasatore sempre nel suo supporto origi nale.
- Tenere l'utensile di brasatura lontano da qualsiasi ogget to infiammabile.
- Indossare idónei indumenti protettivi. Pericolo di incendio da stagno liquido.
- Non lasciare mai inosservato lo stilo brasatore caldo.
- Non lavorare su pezzi sotto tensione.

2. Descrizione

Pinzetta dissaldante facilmente maneggevole per la lavorazione di componenti elettronici di precisione con tecnologia SMD. Se necessario, è possbile sostituire la coppia della punta di brasatura senza l'impiego di attrezzi, evitando l'ulteriore orentamento della punta di brasatura. Grazie alle resistenze integrate 2 X 40W la temperatura nella punta di brasatura viene raggiunta rapidamente e regolata con precisione. Grazie ad un sensore montato nell'impugnatura, il saldatoio viene disinserito automaticamente nel momento in cui viene appoggiato sull'apposito supporto.

3. Messa in funzione

Pinzetta per dissaldatura nell'apposita superficie di sicurezza e accertarsi che maniglia (5) del saldatoio sia correttamente inserita nel portamagnete (1). Allontanare ogni oggetto infiammabile dall'attrezzo di saldatura. Inserire il connettore (6) nell'unità di alimentazione e bloccarlo in posizione. Impostare sull'unità di alimentazione la temperatura desiderata. Superato il tempo di riscaldamento necessario, apportare su entrambi i saldatoi una piccola parte di lega di saldatura.

4. Compensazione di potenziale

Attraverso l'apparecchio di alimentazione utilizzato è possibile realizzare una compensazione di potenziale sulla punta di brasatura. Le possibilità di collegamento di un cavo per la compensazione di potenziale sono descritte nel manuale d'uso dell'unità di alimentazione.

5. Indicazione di lavoro

Sostituzione del saldatoio

Attenzione, pericolo di bruciature! La sostituzione del saldatoio deve avvenire solo a freddo. Per la sostituzione del saldatoio non è necessario alcun attrezzo. Il saldatoio è inserito maniglia (5) posteriore, e può essere facilmente estratto afferrando la soffice impugnatura del maniglia di protezione (3) e tirando.

Attenzione:

Fare sempre attenzione che la punta di brasatura sia posizionata correttamente.

Inserendo la nuova punta di brasatura si dovrà fare attenzione che la punta venga inserita fino alla battuta con un unico movimento. L'utilizzo con la punta di brasatura non completamente inserita può comportare malfunzionamento.

Al primo riscaldamento umettare la punta di brasatura selettiva, stagnabile con lega brasante. Questa toglie gli strati di ossidazione dovuti alla conservazione ed altre impurità della punta di brasatura. Durante le pause di lavoro e prima di riporre il saldatoio fare sempre attenzione che la punta di brasatura sia ben stagnata. Non utilizzare fondenti troppo aggressivi.

Mantenere sempre umida la spugnetta di pulizia (2). A tale scopo utilizzare solo acqua distillata.

6. Accessori

Per l'immagine punte RT vedere a pagina 21.

Con riserva di modifiche tecniche!

Dati tecnici

Tensione di collegamento:	24 V
Potenza:	80 W
Tempo di riscaldamento:	3 sec.
Temp. max.:	450 °C

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller mirco-pinzetta WMRT. Production was based on stringent quality requirements which guarantee the perfect operation of the device.

⚠ 1. Caution!

Please read these Operating Instructions and the attached Safety Information carefully prior to initial operation. Failure to observe the safety regulations results in a risk to life and limb.

The manufacturer shall not be liable for damage resulting from misuse of the machine or unauthorised alterations.

Safety Informations

- Always place the soldering iron in the original holder.
- Remove all inflammable objects from the proximity of the hot soldering tool.
- Use suitable protective clothing. Risk of burns from liquid solder.
- Never leave the hot soldering iron unsupervised.
- Never work on voltage-carrying parts.

2. Description

Very manageable desoldering tweezers for precision SMD electronic devices. The soldering tip pair can be changed as required without the use of tools and can be used without additional alignment of the soldering tips. The integrated 2 X 40 W heating elements ensure that the soldering tip temperature is reached very quickly and controlled precisely. Sensors built in to the handle ensure that the desoldering tweezers are switched off automatically when placed down.

3. Installation

Place the desoldering tweezers in the safety rest and ensure that the (5) is correctly seated in the magnetic stand (1). Move all combustible objects away from the area of the soldering tool. Insert the connector plug (6) in the power supply unit and lock it. Set the desired temperature at the power supply unit. When the required heating-up period has elapsed, coat both soldering tips with some solder.

4. Grounding

If required, an grounding of the soldering bit can be created via the supply unit. The connection possibilities for grounding are described in the instructions for the supply unit.

5. Information for Operation

Changing the soldering tip

Caution, risk of burns! Soldering tips must only be changed when they have cooled down. The soldering tip change does not require tools. The soldering tip is inserted in the rear hand piece (5) and can be disconnected by simply pulling at the soft grip of the moulded grips (3).

Important:

Always ensure that the soldering tip is properly seated.

When fitting the new soldering tip, ensure that the soldering tip is inserted completely up to the stop in a single operation. Operation with a soldering tip that is not completely inserted can lead to malfunctions.

During the first heating-up period, coat the selected tinnable soldering tip with solder. This removes oxide layers and contamination on the soldering tip caused by storage. During soldering pauses and before setting down the soldering iron, always ensure that the soldering tip is well tinned. Never use an aggressive flux.

Always keep the cleaning sponge (2) damp. Use only distilled water.

6. Accessories

Soldering bits figure RT-Tips see pages 21.

Subject to technical change without notice!

Technical Data

Supply Voltage:	24 V
Power Rating:	80 W
Warm Up Time:	3 sec.
Max. Temp.:	450ºC

Tack för köpet av Weller Micro-avlödningspincett WMRT och visat förtroende. Vid tillverkningen har mycket stränga kvalitetskrav tillämpats för att säkerställa en klanderfri apparatfunktion.

⚠ 1. Observera!

Läs noggrant igenom denna bruksanvisning och bifogade säkerhetsanvisningar innan du sätter apparaten i drift. Det är livsfarligt att inte följa säkerhetsföreskrifterna.

Tillverkaren ansvarar inte för användningar som avviker från bruksanvisningen, samt för egenmäktiga förändringar.

Säkerhetsanvisningar

- Lägg alltid lödkolven i originalhållaren.
- Ta bort alla brännbara föremål från lödverktygets omdelbara närhet.
- Använd lämpliga skyddskläder. Fara för förbränning genom flytande lödtenn.
- Lämna aldrig den varma lödkolven utan tillsyn.
- Arbeta inte med detaljer som står under spänning.

2. Beskrivning

Mycket smidig avlödningspincett för finbearbetning av SMD-elektronik. Lödspetsparet kan vid behov växlas utan verktyg och användas utan att lödspetsarna måste riktas in extra. Med de integrerade 2 X 40W värmeelementen uppnås lödspetstemperaturen blixtsnabbt och regleras exakt. Den inbyggda sensorn i greppet stänger av avlödningspincetten automatiskt när den placeras på sin plats.

3. Idrifttagning

Avlödningspincetten i säkerhetshållaren och kontrollera att handdelen (5) sitter ordentligt i magnethållaren (1). Avlägsna alla brännbara föremål från lödverktyget. Stick in anslutningskontakten (6) i försörjningsenheten och lås den. Ställ in önskad temperatur på försörjningsenheten. Fukta lödspetsarna med lite lödmetall när de har värmts upp.

4. Potentialutjämning

Den önskade potentialkompenseringen mot lödspetsen kan upprättas med det använda försörjningsaggregatet. Anslutningsmöjligheterna för en potentialkompensderande ledning beskrivs i bruksanvisningen för försörjningsenheten.

5. Arbetsanvisningar

Byte av lödspets

laktta försiktighet – risk för brännskador! Lödspetsarna får endast växlas när de är kalla. Det behövs inga verktyg för att växla lödspetsen. Lödspetsen är instucken i den handdelen (5) och kan lossas genom att man drar i lödspetsen greppskålar (3).

Viktigt:

Kontrollera alltid att lödspetsen sitter ordentligt.

Vid isättning av en ny lödspets skall man kontrollera att lödspetsen är instucken helt till anslag. Inte helt införda lödspetsar kan leda till felfunktioner.

Fukta den selektivt förtennbara lödspetsen med lödtenn första gången den värms upp. Detta tar bort oxidskikt och smuts som uppkommit under lagring. e alltid till att lödspetsen är väl förtennad när lödkolven inte skall användas under en längre tid. Använd inte aggressiva flussmedel.

Håll alltid rengöringssvampen (2) fuktig. Använd för detta destillerat vatten.

6. Tillbehör

Lödspetsar Bilder RT-Tips se sidan 21.

Med förbehåll för tekniska ändringar!

Tekniska data

Anslutningsspänning:	24 V
Effekt:	80 W
Uppvärmningstid:	3 sek.
Max. Temp.:	450ºC

Muchas gracias por la confianza al comprar la micro pinza de desoldar WMRT de Weller. Para la fabricación de este aparato se han aplicado unas normas de calidad muy exigentes que garantizan un correcto funcionamiento del mismo.

⚠ 1. Atención!

Lea detenidamente el manual de instrucciones y las normas de seguridad adjuntas antes de poner en funcionamiento el aparato. Si incumple las normas de seguridad corre el riesgo de sufrir importantes lesiones físicas o incluso mortales.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad por una utilización diferente a la descrita en el manual de instrucciones, así como por modificaciones arbitrarias.

Normas de seguridad

- Colocar el soldador siempre en el soporte original.
- Retirar todos los materiales inflamables que estén cerca del soldador.
- Utilizar prendas de vestir de protección. Peligro de sufrir quemaduras por la manipulación de estaño líquido.
- Mantener el soldador siempre controlado.
- No trabaje con piezas que estén bajo tensión.

2. Descripción

Pinza de desoldar ergonómica y cómoda para trabajar con los delicados componentes electrónicos SMD. En caso necesario, el par de puntas de soldar se puede cambiar sin herramientas y se puede utilizar sin necesidad de ajustar las puntas de soldar. Las resistencias integradas (2 x 40 W) permiten a la punta alcanzar la temperatura con extremada rapidez y precisión. Gracias a un sensor incorporado en el mango, la pinza de desoldar se desactiva automáticamente al colocarla en el soporte.

3. Puesta en funcionamiento

Pinza de desoldar en el soporte de seguridad y asegurarse de que el mango (5) está colocado correctamente en el soporte magnético (1). Apartar todos los objetos inflamables que pudieran estar cerca del soldador. Enchufar el conector (6) en la unidad de alimentación y fijar su posición. Ajustar la temperatura deseada en la unidad de alimentación. Una vez transcurrido el tiempo de calentamiento necesario aplicar un poco de estaño a ambas puntas de soldar.

4. Equipontencial

Es posible establecer una conexión equipotencial con respecto a la punta de soldar a través del equipo de alimentación utilizado. Las posibles conexiones de un conector equipotencial están descritas en el manual de uso de la unidad de alimentación.

5. Instrucciones

Cambio de la punta de soldar

¡Precaución! peligro de sufrir quemaduras. Cambiar la punta de soldar únicamente cuando esté fría. Para cambiarla no se requiere ninguna herramienta. La punta de soldar está introducida en la parte trasera del mango (5) y se puede extraer fácilmente tirando de la empuñadura de la empuñadura (3).

¡Atención!

Comprobar siempre que la punta de soldar está colocada correctamente.

Al colocar una nueva punta de soldar procurar introducirla completamente y de una vez hasta el tope. Si utiliza un soldador con la punta de soldar sin introducir completamente puede provocar un funcionamiento erróneo del mismo.

Al calentar por primera vez la punta de soldar aplicarle soldadura estaño. Éste sirve para eliminar las capas de óxido que se hayan podido formar durante su almacenaje, así como otras impurezas en la punta de soldar. Al dejar de soldar y colocar el soldador en el soporte procurar que la punta de soldar esté siempre bien estañada. No utilizar fundentes demasiado agresivos.

Mantener siempre bien humedecida la esponja (2). Para ello utilizar únicamente agua destilada.

6. Accesorios

Puntas de soldar, figuras, consejos, véase la página 21.

Sujeto a madificaciones técnicas!

Datos técnicos

Toma de tensión:	24 V
Potencia:	80 W
Intervalo de calentamiento:	3 seg.
Temperatura máx.:	450ºC

Vi takker Dem for den tiltro, De viser os ved at købe denne Weller Mikropinza WMRT. Der stilles strenge kvalitetskrav til produktionen for at sikre, at apparatet fungerer korrekt.

⚠ 1. Bemærk!

Før ibrugtagning bedes De læse denne brugsvejledning nøje igennem. Hvis sikkerhedsforskrifterne ikke overholdes, kan der være fare for kvæstelser med døden til følge.

Producenten fraskriver sig ethvert ansvar for skader, der måtte opstå som følge af, at apparatet anvendes til andre formål end anført i brugsanvisningen eller egenmægtigt ændres.

Sikkerhedshenvisninger

- Loddekolben placeres altid i den originale opbevaring.
- Alle antændelige genstande i nærheden af det varme loddeværktøj bør fjernes.
- Der skal anvendes tilstrækkelig beskyttelsesbeklædning. Fare for forbrænding gennem flydende loddetin.
- Den varme loddekolbe bør aldrig efterlades uden opsyn.
- De bør ikke arbejde ved dele, som står under spænding.

2. Beskrivelse

Pinza de desoldar ergonómica y cómoda para trabajar con los delicados componentes electrónicos SMD. En caso necesario, el par de puntas de soldar se puede cambiar sin herramientas y se puede utilizar sin necesidad de ajustar las puntas de soldar. Las resistencias integradas (2 x 40 W) permiten a la punta alcanzar la temperatura con extremada rapidez y precisión. Gracias a un sensor incorporado en el mango, la pinza de desoldar se desactiva automáticamente al colocarla en el soporte.

3. Ibrugtagning

Aflodningspincetten i sikkerhedsholderen og sørg for, at håndtag (5) sidder ordentligt i magnetholderen (1). Fjern alle brændbare genstande i nærheden af loddeværktøjet. Stikket (6) sættes i forsyningsenheden og fastspændes. Indstil den ønskede temperatur i forsyningsenheden. Påfør begge loddespidser en smule loddetin, så snart opvarmningstiden er udløbet.

4. Potentialudligning

Der kan kun oprettes den ønskede potentialudligning til loddespidsen via den valgte forsyningsenhed. Tilslutningsmulighederne for en potentialudligningsledning er beskrevet i forsyningsenhedens betjeningsvejledning.

5. Arbejdsanvisninger

Udskiftning af loddespidser

Pas på – forbrændingsfare! Loddespidserne må kun udskiftes i kold tilstand. Udskiftning af loddespidser kan foretages uden værktøj. Loddespidsen sidder fast i den bageste del håndtaget (5); denne kan trækkes ud ved at trække en enkelt gang i loddespidsens grebrillerne (3).

Bemærk:

Det er vigtigt, at loddespidsen altid er positioneret korrekt.

Under isætning af en ny loddespids skal man sikre sig, at loddespidsen monteres i én bevægelse indtil anslag rammes. Hvis loddespidsen ikke er monteret korrekt, kan dette føre til funktionsfejl.

Ved førstegangsopvarmning tilføres loddemiddel til loddespidsen, som kan fortinnes selektivt. Dette fjerner oxydbelægninger og urenheder, som stammer fra opbevaring. Loddespidsen skal være ordentligt fortinnet ved loddepauser og aflægning. Aggressive flusmidler bør ikke anvendes.

Rengøringssvampen (2) skal holdes fugtig. Der anvendes kun destilleret vand.

6. Tilbehør

Loddespidser Billeder RT-tips se side 21.

Forbehold for tekniske ændringer!

Tekniske data

Indgangsspænding:	24 V
Effekt:	80 W
Opvarmningstid:	3 sek.
Maks. temp.:	450°C

Agradecemos a confiança demonstrada pela sua aquisição do micro-ferro de pinça Weller WMRT. O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, ficando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho.

⚠ 1. Atenção!

Antes de colocar o aparelho em funcionamento leia com atenção este manual de instruções. No caso de incumprimento das regras de segurança existe o perigo de ferimentos e de morte.

No caso de uma utilização divergente à indicada no Manual de instruções, bem como no caso de modificações não autorizadas, o fabricante não aceita qualquer responsabilidade.

Indicações de segurança

- Pousar o ferro de soldar sempre no descanso original.
- Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de solda.
- Utilizar vestuário de protecção adequado. Perigo de queimaduras pelo estanho de solda fundido.
- Nunca deixar o ferro de soldar sem supervisão.
- Nunca trabalhe em componentes sob tensão.

2. Descrição

Pinça de solda de remoção de manuseamento fácil para a maquinação dos mais finos componentes electrónicos SMD (surface mounted device). Caso necessário, o par de pontas de solda pode ser substituído sem ferramentas e pode ser utilizado sem alinhamento adicional das pontas de solda. A temperatura da ponta de solda é atingida de forma rapidíssima e regulada com precisão, devido aos elementos térmicos 2 X 40W integrados. Devido ao sistema sensor no punho, a pinça de solda de remoção é desligada automaticamente ao ser pousada.

3. Colocação em funcionamento

A pinça de solda de remoção no descanso de segurança e assegurar que, o elemento manual (5) se encontre devidamente colocado no suporte magnético (1). Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de solda. Inserir a ficha de ligação (6) na unidade de alimentação e bloqueá-la. Regular na unidade de alimentação a temperatura pretendida. Após decorrido o tempo de aquecimento necessário, aplicar um pouco de solda às duas pontas de solda.

4. Compensação de potência

A compensação de potência pretendida, relativamente à ponta de solda, pode ser efectuada mediante a unidade de alimentação utilizada. As possibilidade de ligação do cabo de compensação de potência estão descritas no manual de instruções da unidade de alimentação.

5. Instruções de trabalho

Mudança da ponta de solda

Cuidado: Risco de queimadura! A substituição das pontas de solda pode ser efectuada exclusivamente no estado frio. Para a mudança da ponta de solda não é necessária nenhuma ferramenta. A ponta de solda encontra-se elemento manual (5) traseiro, podendo ser desencaixada, puxando simplesmente pelo punho-soft das pegas (3).

Atenção:

Observar sempre que a ponta de solda esteja devidamente fixada.

Ao encaixar uma nova ponta de solda deve observar-se que, a ponta de solda seja encaixada num único processo e completamente até ao encosto. A operação com uma ponta de solda não encaixada por completo pode provocar falhas do funcionamento.

Aplicar solda no primeiro aquecimento à ponta de solda selectiva. Esta solda elimina as camadas de óxido criado durante a armazenagem e as impurezas da ponta de solda. Em caso de intervalos de solda e antes de pousar o ferro de soldar, tenha sempre em atenção que, a ponta de solda esteja bem coberta de estanho. Nunca utilizar agentes de fluidificação demasiado agressivos.

Manter a esponja para limpeza (2) sempre húmida. Utilizar exclusivamente água destilada para o efeito.

6. Acessórios

Para as figuras das pontas de solda RT, consulte a página 21.

Reservado o direito a alterações técnicas!

Dados técnicos

Tensão de ligação:	24 V
Potência:	80 W
Tempo de aquecimento:	3 seg.
Temp. máx.:	450°C

Kiitämme sinua osoittamastasi luottamuksesta ostettuasi Weller Micro-juotonpoistopinsetti WMRT. Valmistuksen perustana on ollut tiukat laatuvaatimukset, jotka varmistavat laitteen virheettömän toiminnan.

⚠ 1. Huomio!

Lue nämä käyttöohjeet huolellisesti läpi ennen laitteen käyttöönottoa. Turvallisuusohjeiden laiminlyönti voi johtaa loukkaantumisiin tai hengenvaaraan.

Valmistaja ei ota vastuuta muusta käyttöohjeista poikkeavasta käytöstä tai omavaltaisesti suoritetuista muutoksista.

Turvallisuusohjeet

- Laita juottokolvi aina alkuperäiseen pidikkeeseen.
- Ota kaikki helpostipalavat esineet kuuman juottimen läheisyydestä pois.
- Käytä sopivia suojavarusteita. Nestemäinen juottotina aiheuttaa palovammojen vaaran.
- Älä jätä kuumaa juottokolvia ilman valvontaa.
- Älä tee töitä jännitteenalaisilla osilla.

2. Kuvaus

Erittäin kätevät juotteenpoistopihdit tarkkuutta vaativan SMD-elektroniikan käsittelyyn. Juottokärkipari voidaan vaihtaa tarvittaessa ilman työkaluja ja käyttää ilman juottokärkien ylimääräistä suuntausta. Integroitujen 2 X 40W kuumennuselementtien ansiosta juottokärjen lämpötila saavutetaan salamannopeasti ja sitä säädellään tarkasti. Kahvaan rakennetun sensoriikan ansiosta juotteenpoistopihdit kytkeytyvät automaattisesti päältä telineeseen asetettaessa.

3. Käyttöönotto

Juotonpoistopinsetti turvapidikkeeseen ja varmista, että juottokolven käsikappale (5) on asianmukaisesti magneetinpitimessä (1). Ota kaikki helpostipalavat esineet juottimen läheisyydestä pois. Pistä liitäntäpistoke (6) syöttöyksikköön ja lukitse se. Säädä haluamasi lämpötila syöttöyksiköstä. Kun tarvittava kuumennusaika on kulunut, kostuta molemmat juottokärjet juotteella.

4. Potentiaalintasaus

Haluamasi potentiaalin tasaus juottokärkeen voidaan laatia käytetyn syöttöyksikön avulla. Potentiaalintasausjohdon liitäntämahdollisuudet on kuvattu syöttöyksikön käyttöohjeissa.

5. Toimintaohjeet

Juottokärjen vaihto

Varovasti Palovammojen vaara! Juottokärjen vaihto saa tapahtua vain kylmänä. Juottokärjen vaihtoon ei tarvita mitään työkaluja. Juottokärki on pistetty taaimpaan käsikappaleeseen (5), se voidaan helposti vetää irti kahvan kupin (3) pehmytkahvasta.

Huomio:

Varmista, että juottokärki on kunnolla paikallaan**.**

Uutta juottokärkeä asennettaessa on myös huomioitava se, että juottokärki on pistetty kokonaan rajoittimeen asti. Käyttö epätäydellisesti asennetulla juottokärjellä voi aiheuttaa virhetoimintoja.

Kostuta ensimmäisen kuumennuksen yhteydessä selektiiviset tinattavat juottokärjet juotteella. Se poistaa varastoinnista johtuvan oksidikerroksen ja epäpuhtaudet juottokärjestä. Juotostaukojen aikana ja ennen juottokolven poislaittamista on huolehdittava siitä, että juottokärki on kunnolla tinattu. Älä käytä mitään liian voimakkaita juoksutteita.

Pidä puhdistussieni (2) aina kosteana. Käytä siihen vain tislattua vettä.

6. Tarvikkeet

Juottokärjet kuvat RT-vihjeet katso sivu 21.

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

Tekniset tiedot

Kytkentäjännite:	24 V
Teho:	80 W
Kuumennusaika:	3 sek.
Maks. lämpöt.:	450°C

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας το έμβολο Micro WMRT της Weller. λαβίδα αποκόλλησης αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.

⚠ 1. Προσοχή!

Πριν τη θέση σε λειτουργία της συσκευής διαβάστε παρακαλώ προσεκτικά αυτές τις οδηγίες λειτουργίας. Σε περίπτωση μη τήρησης των κανονισμών ασφαλείας υπάρχει κίνδυνος για τη ζωή και την αρτιμέλειά σας.

Για κάθε άλλη χρήση, που αποκλίνει από τις οδηγίες λειτουργίας, καθώς και σε περίπτωση αυθαίρετης μετατροπής, δεν αναλαμβάνεται από την πλευρά του κατασκευαστή καμία ευθύνη.

Υποδείξεις ασφαλείας

- Εναποθέτετε το έμβολο συγκόλλησης πάντοτε στη γνήσια βάση εναπόθεσης.
- Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το καυτό εργαλείο συγκόλλησης.
- Χρησιμοποιείτε κατάλληλη προστατευτική ενδυμασία. Κίνδυνος εγκαύματος από τον υγρό κασσίτερο κόλλησης (καλάι).
- Μην αφήνετε ποτέ το καυτό έμβολο συγκόλλησης χωρίς επιτήρηση.
- Μην εργάζεστε σε μέρη που βρίσκονται υπό τάση.

2. Περιγραφή

Πολύ εύχρηστη λαβίδα αποκόλλησης για την επεξεργασία λεπτών ηλεκτρονικών SMD. Το ζεύγος ακίδων συγκόλλησης μπορεί, όταν χρειάζεται, να αλλάζει χωρίς τη χρήση εργαλείου και να χρησιμοποιηθεί χωρίς πρόσθετη ευθυγράμμιση των ακίδων συγκόλλησης. Χάρη στο ενσωματωμένο θερμαντικό στοιχείο 2 X 40 W επιτυγχάνεται η θερμοκρασία της ακίδας συγκόλλησης ταχύτατα και με ακρίβεια. Μέσω ενός ενσωματωμένου αισθητήρα στη χειρολαβή απενεργοποιείται αυτόματα η λαβίδα αποκόλλησης κατά την εναπόθεση.

3. Θέση σε λειτουργία

Τη λαβίδα αποκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας και βεβαιωθείτε, ότι η λαβή του εμβόλου συγκόλλησης / η χειροσυσκευή (5) βρίσκεται σωστά στο μαγνητικό στήριγμα (1). Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το εργαλείο συγκόλλησης. Τοποθετήστε το φις σύνδεσης (6) στο τροφοδοτικό και ασφαλίστε το. Ρυθμίστε στο τροφοδοτικό την επιθυμητή θερμοκρασία. Μετά το πέρας του απαιτούμενου χρόνου θέρμανσης προσθέστε στις δύο ακίδες συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλάι).

4. Εξίσωση δυναμικού

Μια επιθυμητή εξίσωση δυναμικού με την ακίδα συγκόλλησης μπορεί να αποκατασταθεί μέσω του χρησιμοποιούμενου τροφοδοτικού. Οι δυνατότητες σύνδεσης ενός αγωγού εξίσωσης δυναμικού περιγράφονται στις οδηγίες λειτουργίας του τροφοδοτικού.

5. Υποδείξεις εργασίας

Αλλαγή των ακίδων συγκόλλησης

Προσοχή κίνδυνος εγκαύματος! Η αντικατάσταση των ακίδων συγκόλλησης επιτρέπεται να γίνεται μόνο σε κρύα κατάσταση. Για την αλλαγή των ακίδων συγκόλλησης δε χρειάζεται κανένα εργαλείο. Η ακίδα συγκόλλησης είναι βυσματωμένη στο πίσω μέρος της χειροσυσκευής (5), και μπορεί να αφαιρεθεί, τραβώντας απλά την απαλή λαβή το κέλυφος λαβής (3).

Προσοχή:

Προσέχετε πάντοτε τη σωστή προσαρμογή της ακίδας συγκόλλησης.

Κατά την τοποθέτηση της νέας ακίδας συγκόλλησης πρέπει να προσέξετε, να βυσματωθεί η ακίδα συγκόλλησης με την πρώτη προσπάθεια εντελώς μέχρι το τέρμα. Η λειτουργία με μη εντελώς βυσματωμένη ακίδα συγκόλλησης μπορεί να οδηγήσει σε λάθος λειτουργία.

Κατά την πρώτη θέρμανση προσθέστε στη ακίδα συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλάι). Αυτό απομακρύνει τυχόν οξειδώσεις και ρύπανση λόγω αποθήκευσης από την ακίδα συγκόλλησης. Στα διαλείμματα της συγκόλλησης και πριν την εναπόθεση του εμβόλου συγκόλλησης προσέχετε πάντοτε, να είναι η ακίδα συγκόλλησης καλά επικασσιτερωμένη. Μη χρησιμοποιείται κανένα διαβρωτικό συλλίπασμα (υλικό καθαρισμού).

Διατηρείτε το σφουγγάρι καθαρισμού (2) πάντοτε υγρό. Χρησιμοποιείτε γι' αυτό μόνο απεσταγμένο νερό.

6. Εξαρτήματα

Εικόνες ακίδων συγκόλλησης RT βλέπε στη σελίδα 21.

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Τεχνικά στοιχεία

Τάση σύνδεσης:	24 V
Ισχύς:	80 W
Χρόνος θέρμανσης:	3 δευτ.
Μέγιστη θερμοκρασία:	450°C

Weller Micro Lehim çıkarma cımbızı WMRT havyasını satın almakla, bize göstermiş olduğunuz güven için çok teşekkür ederiz. Üretim sırasında cihazın kusursuz olarak çalışmasını güvenceye alan en sıkı kalite talepleri temel alınmıştır.

⚠ 1. Dikkat!

Aleti çalıştırmadan önce bu kullanım kılavuzunu çok dikkatli okuyunuz. Emniyet talimatlarına uyulmaması durumunda hayati tehlike söz konusu olabilir.

Kullanım kılavuzundan sapan kullanımda ve kendi başınıza yaptığınız değişikliklerde, üretici tarafından hiç bir sorumluluk üstlenilmez.

Güvenlik uyarıları

- Lehim havyasını daima orijinal altlığına koyunuz.
- Yanma tehlikesi olan tüm objeleri sıcak havyanın yakınından uzaklaştırınız.
- Yanabilir tüm objeleri sıcak havyanın çevresinden uzaklaştırınız. Sıvı lehimden dolayı yanma tehlikesi .
- Sıcak havyayı asla denetimsiz bir şekilde bırakmayınız.
- Gerilim altında duran parçalarda çalışma yapmayınız.

2. Tasvir

En hassas SMD elektroniği ile çalışmada kullanımı rahat lehim çıkarma cımbızı. Havya ucu çifti ihtiyaç halinde aletsiz değiştirilebilir ve ilave havya uçlarının ilave tertibatları olmadan kullanılabilir. Entegre edilmiş 2 X 40W ısıtma elemanları ile lehim havyası sıcaklığına çok hızlı ulaşılır ve kesin ayarlanır. Lehim çıkarma cımbızının sapına takılan sensörden dolayı havya altlığa konurken otomatik olarak devre dışı kalır.

3. Kullanıma alış

Lehim çıkarma cımbızı emniyet altlığına konulmalı el parçasının (5) usulüne uygun bir şekilde mıknatıslı tutucuda (1) durmasına dikkat edilmelidir. Yanma tehlikesi olan tüm objeleri havyanın yakınından uzaklaştırınız. Bağlantı soketi (6) besleme ünitesine takılmalı ve kilitlenmelidir. Besleme ünitesinde istenilen ısı ayarlanmalıdır. Gerekli ısıtma süresinin bitiminden sonra her iki havya ucuna biraz lehim sürülmelidir.

4. Potansiyel denkleme

Kullanılan beslenim birimi üzerinden lehim kalemi ucuna istenilen potansiyel denklemesi yapılabilir. Potansiyel denkleme hattının bağlantı şekilleri için, sözkonusu beslenim biriminin kullanım kitabına bakınız.

5. Kullanımla ilgili notlar

Havya ucunu değiştirme

Dikkat yanma tehlikesi! Havya uçları, sadece soğuk durumda değiştirilmelidir. Havya ucunu değiştirirken hiçbir alete gerek yoktur. Havya ucu arka el parçasına (5) takılıdır tutamakların (3) yumuşak tutamağından hafifçe çekilebilir.

Dikkat:

Havya ucunun, havyaya iyi şekilde oturmasına dikkat edilmelidir.

Yeni havya ucunu yerleştirirken, ucun tek bir işlemle dayanak noktasına kadar tamamen içeri takılmasına dikkat edilmelidir. Tamamen içeriye kadar takılmayan uçlarla çalışma yapıldığında hatalı fonksiyonlar meydana gelebilir. İlk defa ısıtırken seçilebilir, kalaylanabilir havya ucuna lehim sürülmelidir.

Bu, depolamadan kaynaklanan havya ucundaki oksit tabakalarını ve kirleri giderir. Lehimleme molalarında ve havyayı altlığa koymadan önce havya ucunun iyice lehim ile sıvandığına dikkat edilmelidir. Aşındırıcı lehim sıvısı kullanılmamalıdır.

Temizleme süngeri (2) daima nemli tutulmalıdır. Bunun için sadece saf su kullanılmalıdır.

6. Aksam

Lehim kalemi uçları Resimler RT uçları bkz. 21 Sayfa .

Teknik değişikliklerin hakkı saklıdır!

Teknik bilgiler

Bağlantı gerilimi:	24 V
Güç:	80 W
Isınma süresi:	3 san.
Azami sıcaklık.:	450°C

Děkujeme za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením Mikro Odletovávací Weller WMRT. Při výrobě bylo dbáno na nejpřísnější požadavky na kvalitu, které zaručují spolehlivou funkci nářadí.

⚠ 1. Pozor!

Před uvedením nářadí do provozu si pozorně přečtěte tento návod k použití. Při nedodržení bezpečnostních předpisů hrozí nebezpečí ohrožení zdraví nebo života.

Při použití, které neodpovídá provoznímu návodu, nebo při svévolných změnách nepřebírá výrobce zodpovědnost.

Bezpečnostní pokyny

- Páječku vždy odkládejte do originálního bezpečnostního stojánku.
- Odstraňte z blízkosti horké páječky všechny hořlaviny.
- Používejte vhodný ochranný oděv. Nebezpečí popálení tekutým pájecím cínem.
- Horkou páječku nenechávejte nikdy bez dozoru.
- Nepájejte díly, které jsou pod napětím.

2. Popis

En hassas SMD elektroniŗi ile ćalđĶmada kullanđmđ rahat lehim ćđkarma cđmbđzđ. Havya ucu ćifti ihtiyać halinde aletsiz deŗiĶtirilebilir ve ilave havya ućlarđnđn ilave tertibatlarđ olmadan kullanđlabilir. Entegre edilmiĶ 2 X 40W đsđtma elemanlarđ ile lehim havyasđ sđcakldŗđna ćok hđzlđ ulaĶđldđr ve kesin ayarlanđr. Lehim ćđkarma cđmbđzđnđn sapđna takđlan sensörden dolayđ havya altldŗa konurken otomatik olarak devre dđĶđ kalđr.

3. Uvedení do provozu

Odletovávací kleště položte do bezpečnostního stojánku a ujistěte se úchyt (5) řádně sedí v magnetickém držáku (1). Z blízkosti páječky odstraňte všechny hořlavé předměty. Napájecí konektor (6) zastrčte do napájecí jednotky a zajistěte jej. Na napájecí jednotce nastavte požadovanou teplotu. Po uplynutí doby ohřevu smočte oba pájecí hroty do pájky, aby se z ní na nich vytvořil tenký povlak.

4. Vyrovnání potenciálů

Požadované vyrovnání potenciálů u pájecího hrotu může být vytvořeno pomocí použitého napájecího zařízení. Možnosti připojení vedení k vyrovnání potenciálů jsou popsány v provozním návodu napájecí jednotky.

5. Pracovní pokyny

Výměna pájecích hrotů

Pozor na nebezpečí popálení! Pájecí hroty se smějí měnit, jen když jsou vychladlé. K výměně pájecích hrotů není potřeba žádný nástroj. Pájecí hrot je zastrčen v zadní úchytu (5), lze jej vysunout pouhým tahem za měkkou gumovou tlumící vložku Softgriff pažbičku (3).

Pozor:

Vždy dbejte na správné nasazení pájecího hrotu.

Při nasazování nového pájecího hrotu dbejte na to, aby se pájecí hrot jedním pohybem zasunul až po doraz. Použití páječky se špatně zasunutým pájecím hrotem může vést k chybné funkci.

Při prvním zahřátí naneste na selektivně pocínovatelné pájecí hroty pájku. Ta odstraní z pájecího hrotu vrstvy oxidů vzniklé při skladování a nečistoty. Při přestávkách v pájení a před odložením páječky dbejte na to, aby byl pájecí hrot dobře pocínován. Nepoužívejte příliš agresivní tavidla.

Čisticí houbu (2) udržujte vždy vlhkou. Používejte k tomu výhradně destilovanou vodu.

6. Příslušenství

Obrázky pájecích hrotů RT-Tips viz strana 21.

Technické změny vyhrazeny!

Technické údaje

Napájecí napětí:	24 V
Výkon:	80 W
Doba ohřevu:	3 s
Max. tepl.:	450 °C

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy Mikropincetę Weller WMRT. Za podstawę produkcji przyjęto surowe wymogi jakościowe, które gwarantują poprawne działanie urządzenia.

⚠ 1. Uwaga!

Przed uruchomieniem urządzenia należy przeczytać uważnie niniejszą instrukcję obsługi. Nieprzestrzeganie przepisów bezpieczeństwa stanowi zagrożenie dla życia i zdrowia.

Za inne, niezgodne z niniejszą instrukcją obsługi użytkowanie lutownicy oraz samowolne zmiany w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Wskazówki bezpieczeństwa

- Lutownicę zawsze odkładać na firmową podstawkę.
- W pobliżu rozgrzanego narzędzia lutowniczego nie mogą znajdować się żadne łatwopalne przedmioty.
- Korzystać z właściwej odzieży ochronnej. Niebezpieczeństwo poparzenia płynną cyną lutowniczą.
- Nie pozostawiać rozgrzanej lutownicy bez nadzoru.
- Nie pracować przy elementach będących pod napięciem.

2. Opis

Niezwykle poręczna pinceta rozlutownicza do prac nad precyzyjnymi podzespołami elektronicznymi SMD. W razie potrzeby, parę grotów lutowniczych można wymieniać bez użycia narzędzi i bez konieczności przeprowadzania dodatkowych czynności regulacyjnych. Dzięki wbudowanemu elementowi grzejnemu o mocy 2 X 40W, temperatura lutownicza osiągana jest błyskawicznie szybko i precyzyjnie. Dzięki technice sensorowej zastosowanej w uchwycie, pinceta rozlutownicza jest automatycznie wyłączana po odłożeniu jej na podstawce.

3. Uruchomienie

Pincetę rozlutowniczą odłożyć na podstawkę zabezpieczającą i upewnić się, że uchwyt rączka (5) umieszczone zostały prawidłowo w uchwycie magnetycznym (1). W pobliżu lutownicy nie mogą znajdować się żadne łatwopalne przedmioty. Podłączyć wtyczkę przyłączeniową (6) do instalacji zasilającej i zablokować. Przy instalacji zasilającej ustawić żądaną temperaturę. Po upływie wymaganego czasu nagrzewania należy nanieść na obydwa groty niewielką ilość lutu.

4. Wyrównanie potencjału

Żądane wyrównanie potencjału względem grotu lutowniczego można uzyskać poprzez stosowaną jednostkę zasilającą. Sposoby przyłączania przewodu wyrównania potencjału opisane zostały w instrukcji obsługi jednostki zasilającej.

5. Wskazówki dot. pracy

Wymiana grotu lutowniczego

Ostrożnie Niebezpieczeństwo poparzeń! Groty lutownicze wolno wymieniać tylko przy stanie zimnym. Do wymiany grotów lutowniczych nie są wymagane żadne dodatkowe narzędzia. Grot lutowniczy osadzony jest w tylnej części ączce (5) i może zostać wyjęty poprzez pociągnięcie za miękki osłony uchwytu (3).

Uwaga:

Zawsze należy uważać, aby grot lutowniczy był właściwie osadzony.

Podczas zakładania nowego grotu lutowniczego należy zwrócić uwagę, aby grot osadzony został całkowicie do oporu. Eksploatacja z nie do końca osadzonym grotem lutowniczym może prowadzić do usterki działania urządzenia.

Przy pierwszym nagrzewaniu pokryć lutem selektywny, pobielony grot. Dzięki temu z grotu lutowniczego usunięte zostaną wszelkie zanieczyszczenia i osady powstałe w procesie utleniania. W trakcie przerw w lutowaniu i przed odłożeniem lutownicy na podstawkę należy zawsze pamiętać o tym, aby grot był dobrze pokryty warstwą cyny. Nie stosować żrących topników.

Gąbka do czyszczenia (2) powinna być zawsze nasączona wodą. W tym celu stosować wyłącznie wodę destylowaną.

6. Akcesoria

Ilustracje grotów lutowniczych i porady RT patrz na stronie 21.

Zmiany techniczne zastrzeżone!

Dane techniczne

Napięcie przyłączeniowe:	24 V
Moc:	80 W
Czas nagrzewania:	3 sek.
Maks. temp.:	450°C

Köszönjük a Weller WMRT Micro kiforrasztócsipeszt megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.

⚠ 1 . Figyelem!

Kérjük, a készülék üzembe helyezése előtt figyelmesen olvassa át ezt az üzemeltetési útmutatót. A biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása baleset- és életveszélyt jelent.

Más, az üzemeltetési utasítástól eltérő használatért, valamint önkényes változtatás esetén, a gyártó nem vállalja a felelősséget.

Biztonsági utasítások

- A forrasztópákát helyezze mindig az eredeti tárolóba.
- Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztószerszám közeléből.
- Használjon alkalmas védőöltözetet. Égésveszély a folyékony forrasztóón miatt.
- A forró forrasztópákát soha ne hagyja felügyelet nélkül.
- Ne dolgozzon feszültség alatt álló alkatrészeken.

2. Leírás

Niezwykle poręczna pinceta rozlutownicza do prac nad precyzyjnymi podzespołami elektronicznymi SMD. W razie potrzeby, parę grotów lutowniczych można wymieniać bez użycia narzędzi i bez konieczności przeprowadzania dodatkowych czynności regulacyjnych. Dzięki wbudowanemu elementowi grzejnemu o mocy 2 X 40W, temperatura lutownicza osiągana jest błyskawicznie szybko i precyzyjnie. Dzięki technice sensorowej zastosowanej w uchwycie, pinceta rozlutownicza jest automatycznie wyłączana po odłożeniu jej na podstawce.

3. Üzembevétel

Helyezze a kiforrasztócsipeszt a biztonsági tárolóba, majd győződjön meg róla, hogy a kézidarab (5) előírásszerűen helyezkedik el a mágnestartóban (1). Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forrasztópáka közeléből. Dugja be a csatlakozódugót (6) a tápegységbe és reteszelje.

Állítsa be a tápegységen a kívánt hőmérsékletet. A szükséges felfűtési idő letelte után nedvesítse meg a mindkét forrasztócsúcsot egy kevés forraszanyaggal.

4. Potenciálkiegyenlítés

A forrasztócsúcshoz képesti kívánt potenciálkiegyenlítés a használt tápegységen keresztül valósítható meg. A potenciálkiegyenlítő vezeték csatlakozási lehetőségeit a tápegység használati útmutatója írja le.

5. Útmutató a munkához

Forrasztócsúcs cseréje

Vigyázat: égésveszély! A forrasztócsúcsok cseréjét csak hideg állapotban szabad végezni. A forrasztócsúcs cseréjéhez nem szükséges szerszám. A forrasztócsúcs be van dugva a kézidarabba (5), a forrasztócsúcsot egyszerűen kihúzhatjuk, ha meghúzzuk a forrasztócsúcs lágy anyagból készült fogantyúját / a markolathéjakat (3).

Vigyázat:
mindig ügyeljen a forrasztócsúcs előírásszerű illeszkedésére.

Az új forrasztócsúcs behelyezésekor ügyelni kell rá, hogy a forrasztócsúcsot egyből egészen ütközésig bedugjuk. Ha nem teljesen bedugott forrasztócsúccsal üzemeltetik a pákát, az hibás működéshez vezethet.

Az első felfűtéskor a szelektíven cinezhető forrasztócsúcsot nedvesítse meg forraszanyaggal. Ez eltávolítja a tárolásból eredő oxidréteget és a forrasztócsúcs szennyeződéseit. Forrasztási szünet esetén és a forrasztópáka lerakása előtt mindig ügyeljen rá, hogy a forrasztócsúcs jól be legyen cinezve. Ne használjon túlságosan agresszív folyasztószert.

A tisztítószivacsot (2) mindig tartsa nedvesen. Ehhez csak desztillált vizet használjon.

6. Tartozékok

Az alacsony hőmérsékletű forrasztócsúcsok képei a következő oldalon láthatók: 21.
A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

Műszaki adatok

Csatlakoztatási feszültség:	24 V
Teljesítmény:	80 W
Felfűtési idő:	3 s
Max. hőm.:	450°C

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste prejavili zakúpením Mikropinzetu Weller WMRT. Pri jej výrobe boli dodržané náročné požiadavky na kvalitu, ktoré zaručujú bezchybné fungovanie zariadenia.

⚠ 1. Pozor!

Pred uvedením zariadenia do prevádzky si prosím pozorne prečítajte návod na používanie. Pri nedodržaní bezpečnostných predpisov hrozí nebezpečenstvo ohrozenia zdravia a života.

Pri použití, ktoré sa líši od návodu na obsluhu, ako aj pri svojvoľných zmenách, nepreberá výrobca zodpovednosť.

Bezpečnostné pokyny

- Spájkovačku vždy odkladajte do originálneho odkladacieho stojana.
- Z blízkosti spájkovačky odstráňte všetky horľavé predmety.
- Používajte vhodný ochranný odev. Nebezpečenstvo popálenia roztaveným cínom.
- Horúcu spájkovačku nikdy neponechávajte bez dozoru.
- Nepracujte na častiach, ktoré sú pod napätím.

2. Popis

Veľmi praktické odletovávacie kliešte na vyletovávanie miniatúrnych elektronických súčiastok SMD (Surface Mounted Device). V prípade potreby je možné dvojicu spájkovacích hrotov bez použitia nástrojov vymeniť a hneď ich bez nasledujúceho vyrovnávania používať. Vďaka integrovaným vyhrievacím článkom 2 x 40 W sa bleskurýchlo dosiahne presná pracovná teplota spájkovacích hrotov. Vďaka vstavanému snímaču v rukoväti sa odletovávacie kliešte pri odložení automaticky vypnú.

3. Uvedenie do prevádzky

Odletovávaciu pinzetu položte do bezpečnostného stojana a uistite sa, že rukoväť držiak (5) správne sedí v magnetickom držiaku (1). Z blízkosti spájkovačky odstráňte všetky horľavé predmety. Napájací konektor (6) zasuňte do napájacej jednotky a zaistite ju. Na napájacej jednotke nastavte požadovanú teplotu. Po uplynutí času ohrevu namočte obidva spájkovacie hroty do cínu, aby sa na nich vytvoril tenký povlak.

4. Vyrovnanie potenciálov

Požadované vyrovnanie potenciálov voči spájkovaciemu hrotu možno vytvoriť cez použitú napájaciu jednotku. Možnosti pripojenia vedenia pre vyrovnanie potenciálov sú opísané v návode na obsluhu napájacej jednotky.

5. Pracovné pokyny

Výmena spájkovacích hrotov

Pozor na nebezpečenstvo popálenia! Spájkovacie hroty sa môžu meniť, len ak sú vychladnuté. Na výmenu spájkovacích hrotov nie je potrebný žiadny nástroj. Spájkovací hrot je zasunutý v zadnej držiaku (5), možno ho jednoducho vytiahnuť ťahom za mäkkú gumovú tlmiacu vložku pažbičku (3).

Pozor:

Vždy dbajte na správne nasadenie spájkovacieho hrotu.

Pri nasadzovaní nového spájkovacieho hrotu dbajte na to, aby sa spájkovací hrot jedným pohybom zasunul až po doraz. Použitie spájkovačky s nesprávne zasunutým spájkovacím hrotom môže viesť k chybnej funkcii.

Pri prvom rozohrievaní zmočte selektívne pocínovateľný spájkovací hrot. Zo spájkovacieho hrotu sa tak odstránia zoxidované vrstvy potrebné na skladovanie a nečistoty. Pri prestávkach v spájkovaní a pred odložením spájkovačky vždy dbajte, aby bol spájkovací hrot pocínovaný. Nepoužívajte príliš agresívne tavidlá.

Hubu na čistenie (2) udržujte vždy vlhkú. Používajte na to výhradne destilovanú vodu.

6. Príslušenstvo

Vyobrazenia spájkovacích hrotov RT-Tips pozri na strane 21.

Technické zmeny vyhradené!

Technické parametre

Napájacie napätie:	24 V
Príkon:	80 W
Čas zohrievania:	3 s
Max. teplota:	450 °C

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom Mikro pinceto Weller WMRT. Med izdelavo so bili uporabljeni najzahtevnejši kakovostni standardi, ki zagotavljajo brezhibno funkcijo naprave.

⚠ 1. Pozor!

Prosimo, da pred prvo uporabo naprave pozorno preberete ta navodila za uporabo. Z neupoštevanjem varnostnih navodil lahko ogrozite zdravje in življenje.

Proizvajalec ne prevzema jamstva za uporabo, ki se razlikuje od opisane v navodilih za uporabo, kakor tudi za samovoljne spremembe.

Varnostna navodila

- Spajkalnik odlagajte v originalni odlagalnik.
- Vse gorljive predmete odstranite iz okolice segretega spajkalnika.
- Uporabljajte primerno zaščitno obleko. Tekoči cin za spajkanje vas lahko opeče.
- Segretega spajkalnika ne puščajte brez nadzora.
- Ne obdelujte delov, ki so pod napetostjo.

2. Tehnični opis

Veľmi praktické odletovávacie kliešte na vyletovávanie miniatúrnych elektronických súčiastok SMD (Surface Mounted Device). V prípade potreby je možné dvojicu spájkovacích hrotov bez použitia nástrojov vymeniť a hneď ich bez nasledujúceho vyrovnávania používať. Vďaka integrovaným vyhrievacím článkom 2 x 40 W sa bleskurýchlo dosiahne presná pracovná teplota spájkovacích hrotov. Vďaka vstavanému snímaču v rukoväti sa odletovávacie kliešte pri odložení automaticky vypnú.

3. Pred uporabo

Pinceto za odspajkanje odložite v varovalni odlagalnik in se prepričajte, da je ročaj držaj (5) pravilno postavljen v magnetno držalo (1). Odstranite vse gorljive predmete iz okolice spajkalnika. Vtaknite priključni vtič (6) v napajalno enoto in ga zaklenite. Nastavite želeno temperaturo na napajalni enoti. Po izteku potrebnega časa segrevanja nekoliko omočite obe spajkalni konici s spajko.

4. Izenačevanje potenciala

Izenačevanje potenciala glede na spajkalno konico omogoča napajalna enota. Možnosti priklopa vodnika za izenačevanje potenciala so opisane v navodilih za uporabo napajalne enote.

5. Navodila za delo

Menjava spajkalnih konic

Previdno - nevarnost opeklin! Spajkalni konici lahko zamenjate le, ko sta konici hladni. Za menjavo spajkalnih konic ne potrebujete orodja. Spajkalna konica je nataknjena v spodnjem delu držaja (5) in se jo lahko enostavno iztakne, tako da potegnemo mehki ročaj spajkalne ročaja (3).

Pozor:

Vedno pazite, da je spajkalna konica pravilno vložena**.**

Pri vstavljanju nove spajkalne konice morate paziti, da jo vstavite vse do nastavka. Obratovanje z nepopolno vstavljeno spajkalno konico lahko povzroči nepravilno delovanje.

Pri prvem segrevanju prevlecite spajkalno konico s spajko. Tako s spajkalne konice odstranite sloj oksidov in nečistoče, ki se na njej naberejo med skladiščenjem. V času premora in kadar spajkalnik odložite, pazite, da bo spajkalna konica dobro prevlečena s spajko. Ne uporabljajte preveč agresivnih katalizatorjev.

Čistilna goba (2) mora biti vedno vlažna. Za to uporabljajte le destilirano vodo.

6. Pribor

Za slike spajkalnih konic RT glejte stran 21.

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

Tehnični podatki

Priključna napetost:	24 V
Moč:	80 W
Čas segrevanja:	3 sek.
Maks. temp.:	450°C

Täname tid meile Welleri mikrojootepintseti WMRT ostuga osutatud usalduse eest. Seadme valmistamisel on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis kindlustavad selle laitmatu töö.

⚠ 1. Tähelepanu!

Enne seadme kasutuselevõttu lugege palun tähelepanelikult läbi see kasutusjuhend! Ohutuseeskirjade eiramine on ohtlik teie tervisele ja elule.

Teistsuguse, sellest kasutusjuhendist erineva kasutamise korral, samuti omavolilise ümberehitamise korral valmistajatehas endale vastutust ei võta.

Ohutusjuhised

- Asetage jootekolb alati originaalhoidikusse.
- Eemaldage kuuma jootekolvi lähedusest kõik süttivad esemed.
- Kasutage sobivat kaitseriietust. Vedel jootetina võib tekitada põletusohtu.
- Ärge kunagi jätke kuuma jootekolbi ilma järelevalveta.
- Ärge töötage pinge all olevate detailidega!

2. Kirjeldus

Väga käepärased lahtijootepintsetid kõige täpsemate SMD elektroonikakomponentide töötlemiseks. Jooteotsikute paari saab vajadusel vahetada ilma tööriistu kasutamata ja töötada nendega ilma neid täiendavalt seadistamata. Integreeritud 2 X 40W kütteelementide abil saavutatakse jootetemperatuur väga kiiresti ja täpselt. Tänu käepidemesse sisseehitatud andurile lülituvad lahtijootepintsetid nende käest ärapanemisel automaatselt välja.

3. Kasutuselevõtt

Jootepintsetid ohutushoidikusse ning veenduge, et jootekolvi käepide (5) oleks nõuetekohaselt magnethoidjas (1). Eemaldage jootekomplekti lähedusest kõik süttivad esemed. Ühendage pistik (6) toiteplokiga ja lukustage. Sisestage toiteploki abil soovitud temperatuur. Vajaliku soojenemisaja möödumisel katke mõlemad kolviotsikud kergelt joodisega.

4. Potentsiaalide ühtlustamine

Soovitud potentsiaalide ühtlustamise jooteotsikul saab teostada kasutatava toiteploki abil. Potentsiaalide ühtlustusjuhtme ühendamisvõimalusi on kirjeldatud toiteploki kasutusjuhendis.

5. Tööjuhised

Jootekolvi otsikute vahetamine

Ettevaatust, põletusoht! Jootekolvi otsikuid tohib vahetada vaid siis, kui need on külmad. Kolviotsikute vahetamiseks pole tööriistu vaja. Jootekolvi otsik on paigutatud käepideme (5) tagumisse ossa ning selle saab lihtsa tõmbega pideme korpuse (3) küljest eemaldada.

Tähelepanu:

Pöörake alati tähelepanu sellele, et jooteotsik oleks korralikult kinnitatud.

Uue jooteotsiku paigaldamisel tuleb pöörata tähelepanu sellele, et jooteotsik lükataks sisestatamisel täielikult kuni piirajani sisse. Mittetäielikult sisestatud jooteotsikuga töötamisel võivad tekkida häired.

Esimesel soojendamisel niisutage selektiivselt tinaga kaetav jooteotsik joodisega. See eemaldab jooteotsikult sinna hoidmisel tekkinud oksiidikihid ja mustuse. Jootepauside ajal ja enne jootekolvi kõrvalepanekut pöörake alati tähelepanu sellele, et jooteotsik oleks tinaga korralikult kaetud. Ärge kasutage liiga agressiivseid räbusteid.

Hoidke puhastussvamm (2) alati niiskena. Kasutage selleks ainult destilleeritud vett.

6. Lisavarustus

Jooteotsikute pilte ja nõuandeid vaata leheküljelt 21.

Tehnilised muudatused võimalikud!

Tehnilised andmed

Tööpinge:	24 V
Võimsus:	80 W
Soojenemisaeg:	3 sek.
Max temp.:	450 °C

Dėkojame, kad parodėte pasitikėjimą pirkdami „Weller“ mikropincetą WMRT. Gaminat šį prietaisą buvo laikomasi griežčiausių kokybės reikalavimų, užtikrinančių nepriekaištingą jo veikimą.

⚠ 1. Dėmesio!

Prieš pradėdami naudotis prietaisu, atidžiai perskaitykite šią naudojimo instrukciją. Nesilaikantiems saugos reikalavimų gresia pavojus sveikatai ir gyvybei.

Jei prietaisas naudojamas ne pagal instrukcijoje aprašytą paskirtį ir kas nors savavališkai keičiama, gamintojas už pasekmes neatsako.

Saugos reikalavimai

- Lituoklį visuomet dėkite tik į originalų dėklą.
- Arti karšto litavimo įrankio nelaikykite degių daiktų.
- Apsirenkite tinkamais apsauginiais drabužiais. Priešingu atveju galima nusideginti skystu lydmetaliu.
- Karšto lituoklio niekuomet nepalikite be priežiūros.
- Nedirbkite prie dalių, kuriomis teka elektros srovė.

2. Aprašymas

Labai patogus atlitavimo pincetas darbui su smulkiausiomis SMD elektronikos detalėmis. Antgalių porą pagal poreikius galima keisti be įrankių ir naudoti nereguliuojant papildomai antgalių. Įmontuoti 2 po 40 W kaitinimo elementai akimirksniu įkaitina antgalį iki darbinės temperatūros ir ją tiksliai reguliuoja. Padėtą atlitavimo pincetą automatiškai išjungia rankenoje įmontuotas jutiklis.

3. Pradedant naudotis

Atlitavimo pincetą padėkite į apsauginį dėklą ir įsitikinkite, ar lituoklio rankenėlė (5) tinkamai padėta į magnetinį laikiklį (1). Nuo lituoklio patraukite visus degius daiktus. Kištuką (6) įkiškite į maitinimo bloką ir užfiksuokite. Maitinimo bloke nustatykite pageidaujamą temperatūrą. Praėjus reikiamam įkaitimo laikui, abu lituoklių antgalius pavilgykite lydmetalyje.

4. Potencialų išlyginimas

Potencialų skirtumą ties lituoklio antgaliu galima išlyginti naudojamame maitinimo įtaise. Potencialų išlyginimo galimybės aprašytos maitinimo bloko naudojimo instrukcijoje.

5. Darbo nurodymai

Lituoklio antgalio keitimas

Atsargiai, nenusideginkite! Galima keisti tik atvėsusius lituoklių antgalius. Antgaliams keisti nereikalingas įrankis. Lituoklio antgalis įkištas galinėje rankenėlėje (5), jį galima lengvai ištraukti paėmus už lituoklio antgalio rankenėlės įdubų (3).

Dėmesio:

Unuolat įsitikinkite, ar lituoklio antgalis tinkamai įstatytas.

Naujas lituoklio antgalis vienu judesiu turi įlįsti iki atramos. Lituoklis gali tinkamai neveikti dirbant su ne iki galo įkištu antgaliu.

Pirmą kartą įkaitintą lituoklio antgalį pavilgykite lydmetalyje. Jis pašalins oksidavusias apnašas ir nešvarumus. Litavimo pertraukų metu ir prieš padėdami lituoklį, visada žiūrėkite, kad lituoklio antgalis būtų alavuotas. Nenaudokite per daug agresyvaus fliuso.

Valymo kempinė (2) visada turi būti drėgna. Ją drėkinkite tik distiliuotu vandeniu.

6. Priedai

Lituoklio iliustracijas ir naudingus patarimus rasite puslapyje 21.

Galimi techniniai pakeitimai!

Techniniai duomenys

Įtampa:	24 V
Galingumas:	80 W
Įkaitimo laikas:	3 sek.
Maks. temp.:	450°C

Pateicamies jums par mums izrādīto uzticību, iegādājoties Weller Micro pincetą WMRT. Ražošanas laikā ievēroja visstingrākās kvalitātes prasības, lai garantētu iekārtas nevainojamu darbību.

⚠ 1. Uzmanību!

Pirms sākat lietot ierīci, noteikti izlasiet šo lietošanas instrukciju. Šo drošības noteikumu neievērošana apdraud veselību un dzīvību.

Par lietošanu, kas neatbilst lietošanas instrukcijā norādītajai, kā arī par patvaļīgām izmaiņām, ražotājs atbildību neuzņemas.

Drošības norādes

- Vienmēr novietojiet lodāmuru tikai uz oriģinālā paliktņa.
- Nodrošiniet, lai karsta lodāmura tuvumā neatrastos degoši priekšmeti.
- Lietojiet piemērotu aizsargapģērbu. Pastāv risks apdedzināties ar karstu lodalvu.
- Nekādā gadījumā neatstājiet karstu lodāmuru bez uzraudzības.
- Neveiciet lodēšanas darbus iekārtām, kas pieslēgtas strāvai.

2. Apraksts

Labai patogus atlitavimo pincetas darbui su smulkiausiomis SMD elektronikos detalėmis. Antgalių porą pagal poreikius galima keisti be įrankių ir naudoti nereguliuojant papildomai antgalių. Įmontuoti 2 po 40 W kaitinimo elementai akimirksniu įkaitina antgalį iki darbinės temperatūros ir ją tiksliai reguliuoja. Padėtą atlitavimo pincetą automatiškai išjungia rankenoje įmontuotas jutiklis.

3. Ekspluatācijas uzsākšana

Atlitavimo pincetą padėkite į apsauginį dėklą ir įsitikinkite, ar lituoklio rankenėlė (5) tinkamai padėta į magnetinį laikiklį (1). Nuo lituoklio patraukite visus degius daiktus. Kištuką (6) įkiškite į maitinimo bloką ir užfiksuokite. Maitinimo bloke nustatykite pageidaujamą temperatūrą. Praėjus reikiamam įkaitimo laikui, abu lituoklių antgalius pavilgykite lydmetalyje.

4. Potenciālu izlīdzinājums

Izvēlēto lodēšanas uzgaļa potenciālu izlīdzinājumu iespējams izlīdzināt ar lietoto barošanas vienību. Potenciāla izlīdzināšanas vadības pieslēgšanas iespēja ir aprakstīta barošanas vienības ekspluatācijas instrukcijā.

5. Darba norādes

Lituoklio antgalio keitimas

Atsargiai, nenusideginkite! Galima keisti tik atvėsusius lituoklių antgalius. Antgaliams keisti nereikalingas įrankis. Lituoklio antgalis įkištas galinėje rankenėlėje (5), jį galima lengvai ištraukti paėmus už lituoklio antgalio rankenėlės įdubų (3).

Uzmanību:

Vienmēr rūpējieties, lai lodgalva atrastos pareizā stāvoklī.

Ievietojot jaunu lodgalvu jāuzmana, lai lodgalva jau pirmajā ievietošanas reizē iegultu līdz piesitienam. Nepilnīgi ievietota lodgalva var nepareizi funkcionēt.

Lietojot iekārtu pirmoreiz, izvēlēto lodgalvu pārklājiet ar lodmetālu. Tas attīrīs iekārtu no oksīda slāņa un netīrumiem. Lodēšanas darbu pārtraukumos un pirms iekārtas novietošanas pārbaudiet, vai lodēšanas galva ir klāta ar alvu. Neizmantojiet pārāk kodīgus kušņus.

Tīrīšanas sūkli (2) pastāvīgi turiet mitru. Izmantojiet tikai destilētu ūdeni.

6. Piederumi

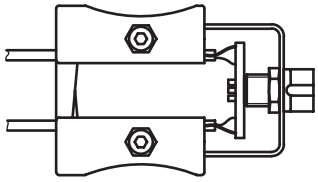
RT tipa lodējamo uzgaļu attēlus skatiet lappusē 21.

Saglabājam tiesības veikt tehniskas izmaiņas!

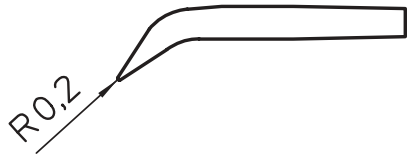
Tehniskie dati

Pieslēguma spriegums:	24 V
Jauda:	80 W
Uzkaršanas laiks:	3 sek.
Maks. temp.:	450°C

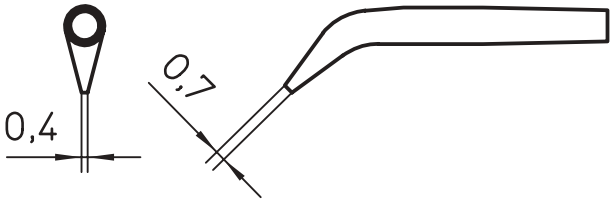
005 13 172 99 WMRT



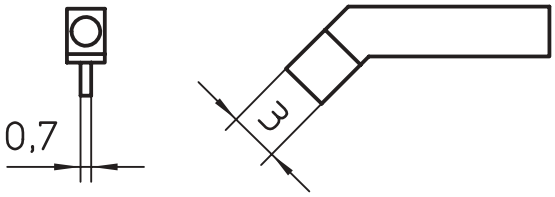
005 44 651 99 RTW 1 Tip Set 0,2 mm, 45°



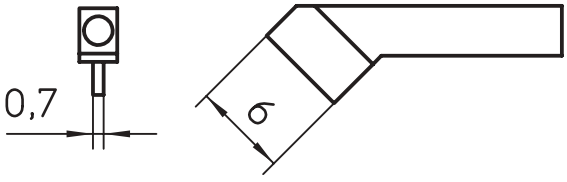
005 44 652 99 RTW2 Tip Set 0,7 x 0,4 mm,45°



005 44 653 99 RTW3 Tip Set 3 x 0,7 mm,45°



005 44 654 99 RTW4 Tip Set 6 x 0,4 mm,45°



COOPER Hand Tools

www.cooperhandtools.com/europe

Cooper Tools GmbH
Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Germany
Tel.: (07143) 580-0
Fax: (07143) 580-108

Cooper Tools S.A.S.
25 Rue Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
France
Tél.: (01) 60 18 55 40
Fax: (01) 64 40 33 05

Cooper Tools
A Division of Cooper
(Great Britain) Limited
4th Floor Pennine House
Washington
Tyne & Wear
NE37 1LY
Great Britain
Tel.: (0191) 419 7700
Fax: (0191) 417 9421

Cooper Italia S. r. L.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Italy
Tel.: (02) 90 33 101
Fax: (02) 90 39 42 31

Erem S.A.
8, Rue de la Roselière
1400 Yverdon les Bains
Switzerland
Tél.: (024) 4 26 12 06
Fax: (024) 4 25 09 77

Cooper Tools
P.O. Box 728
Apex, NC 27502-0728

Northeast
Phone: 919-362-7540
Fax: 800-854-5137

South
Phone: 919-362-7541
Fax: 800-854-5139

Midwest
Phone: 919-362-7542
Fax: 800-854-5138

West Coast (Southwest)
Phone: 919-362-1709
Fax: 800-546-7312

All other USA inquires
Fax: 800-423-6175

Weller® is a registered Trademark and registered Design of Cooper Industries Inc.

Copyright by Cooper Tools GmbH, Germany

005 57 005 00 / 05..06